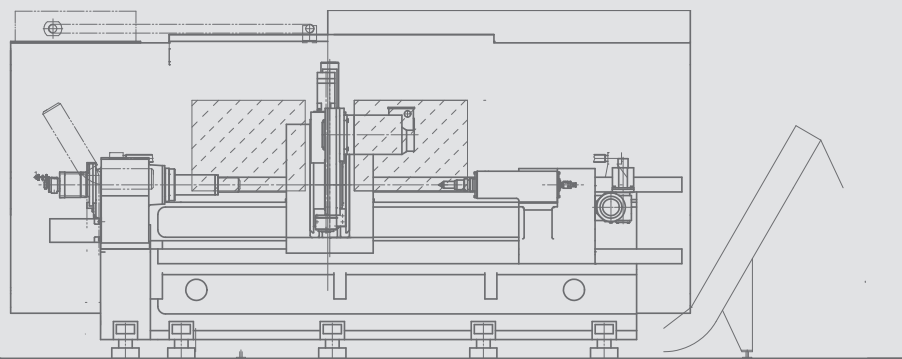
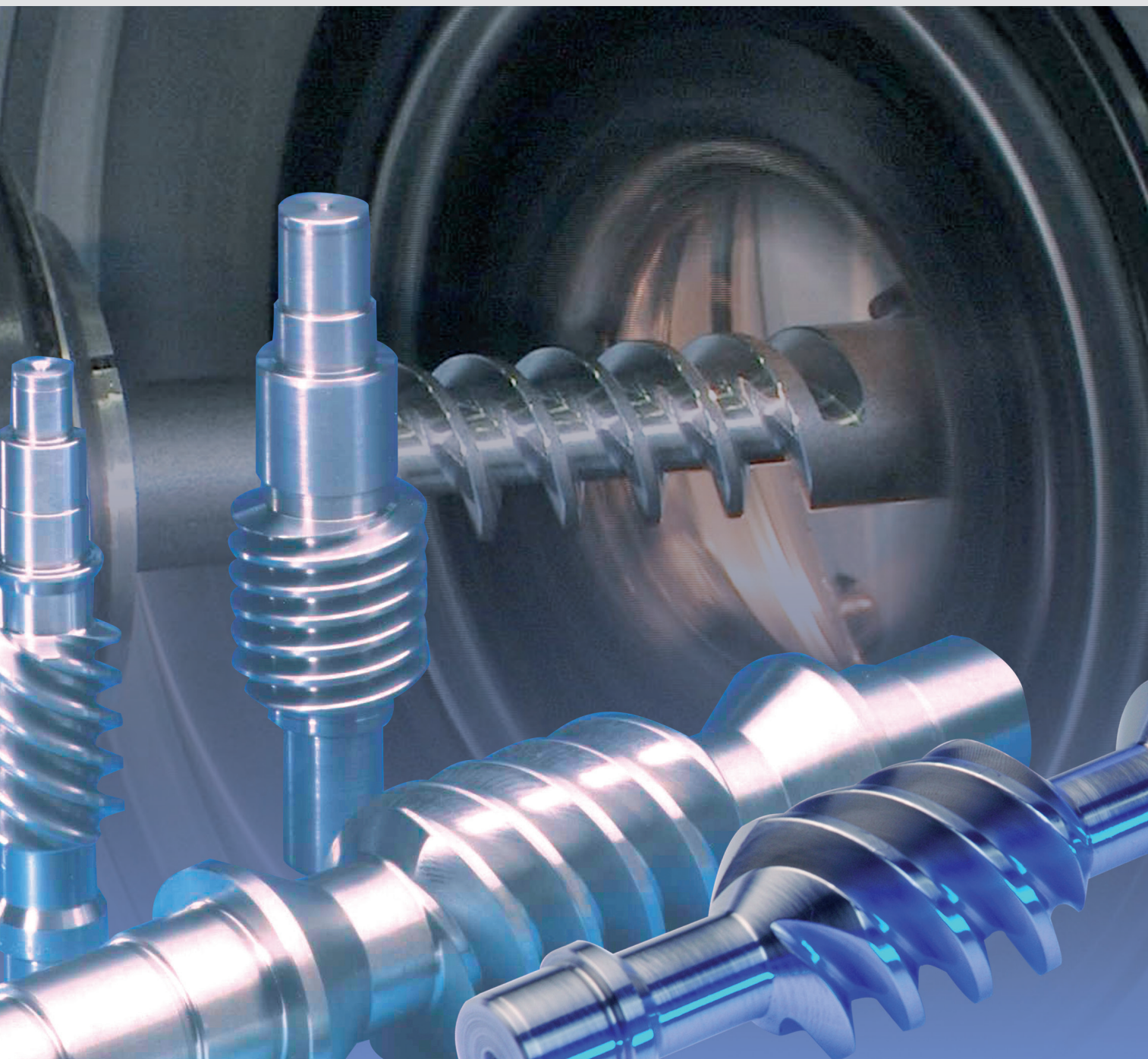


Wirbelmaschinen · Станки для вихревой обработки



Getriebeschnecken
Червячные
трансмиссионные
винты
LWN 160

LWN 160



Anforderungen an eine wirtschaftliche Herstellung von Getriebeschnecken

- Kurze Taktzeit
- Hohe Profil- und Steigungsgenauigkeit
- Kurze Rüst- und Werkzeugwechselzeiten
- Hohe Werkzeugstandzeit
- Problemlose Späneentsorgung

Wirtschaftlichkeit:

- Kurze Taktzeit durch hohes Spanvolumen
- Kurze Rüstzeiten durch einfaches Platten-, Halter- oder Ringwechseln ohne Einstellen
- Das patentierte Wechselsystem ermöglicht ein einfaches Schärfen des Wendepaltenprofils durch Planschleifen an der Spanfläche
- Hohe Werkzeugstandzeit
- Problemlose Späneentsorgung

Zuverlässigkeit und Flexibilität:

- Einfache Bedienung und dialoggeführte Programmierung
- Zentrale Schmierversorgungen für Führungen und Kugelrollspindeln
- Komplettschutz aller Führungs- und Antriebseinheiten

Требования экономического изготовления червячных винтов

- Короткое время такта
- Высокая точность профиля и шага резьбы
- Короткое подготовительно-заключительное время и время для смены инструмента
- Высокая стойкость режущего инструмента
- Беспроблемная утилизация щепковых отходов

Экономичность:

- Короткое время такта посредством высокого объема снятого материала
- Короткое подготовительно-заключительное время
- с помощью простой замены режущих пластин, держателя или кольца инструмента без регулировки
- Запатентованная система замены делает возможным простую заточку профиля режущей пластины посредством плоского шлифования режущей поверхности
- Беспроблемная утилизация щепковых отходов

Надежность и гибкость:

- Простое обслуживание и диалоговое программирование
- Центральное смазочное снабжение для направляющих линейного перемещения и шарико-винтовых передач
- Полная защита всех направляющих и приводных единиц

Zuverlässigkeit und Flexibilität:

- Steilbett und Kurzspäne gewähren ungehinderten Späneabfluß
- Emulsionsfreie Zerspanung, dadurch einfache Entsorgung
- Kundenspezifische Problemlösung durch modernes Baukastensystem

Präzision:

- Direktes Längenmeßsystem in der Z-Längsachse,
- Positioniergenauigkeit von $\pm 2 \mu\text{m}$
- X-Achse: Direktes Meßsystem, Positioniergenauigkeit von $\pm 2 \mu\text{m}$
- C-Achse: Positioniergenauigkeit von $\pm 0,01^\circ$
- Steife Bettkonstruktion mit vorgespannten Schlittenführungen

Werkstoff:

16MnCr5 nach DIN 17210
Werkstoff-Nr.: 1.7131
16MnCr5 entspricht AISI 5115

Надежность и гибкость:

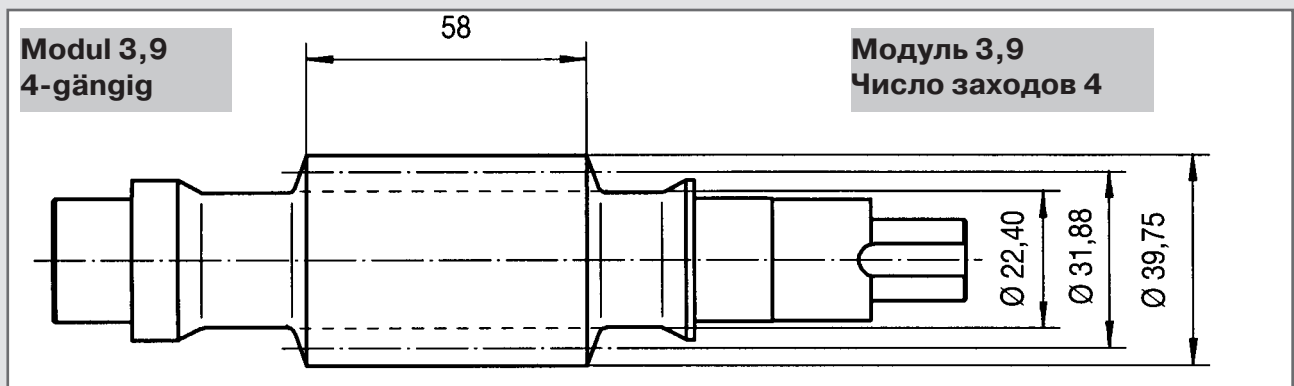
- Наклонная станина станка и короткие щепки предоставляют беспрепятственный сток щепок
- Резание без хладагента, вследствие этого простая утилизация отходов
- Решение задачи по данным заказчика с помощью агрегатной конструкции

Точность:

- Непосредственная измерительная система длины для продольной оси Z,
- точность позиционирования $\pm 2 \mu\text{m}$
- Ось X: непоср. измерительная система, точность позиционирования $\pm 2 \mu\text{m}$
- Ось C: точность позиционирования $\pm 0,01^\circ$
- Жесткая конструкция станины с преднатянутыми направляющими салазок

Материал:

16MnCr5 по стандарту DIN 17210
Номер материала: 1.7131
16MnCr5 соответствует AISI 5115



Bearbeitungszeit	
Wirbeln (L = 58 mm)	0,70 min
Boden zu Boden - Zeit	1,60 min
Profilwirbeln:	
Schnittgeschwindigkeit	vc = 140 m/min
Spanstärke	s = 0,15 mm
Effektive Schneiden	z = 6
Schneidkreis	70 mm
Steigungsgenauigkeit	< 0,02 mm
Teilungsgenauigkeit	< 0,02 mm
Oberflächenrauigkeit Ra	< 0,8 μm
Wendeplatten:	
Standmenge	ca. 200 Stück
Nachschleifbar	ca. 20x

Время обработки	
Вихревание (L = 58 mm)	0,70 min
Время такта	1,60 min
Вихревание профиля:	
Скорость резания	vc = 140 m/min
Толщина щепки	s = 0,15 mm
Эффективные резцы	z = 6
Круг резания	70 mm
Точность шага (резьбы)	< 0,02 mm
Точность деления (резьбы)	< 0,02 mm
Шероховатость поверхности Ra	< 0,8 μm
Режущие пластины:	
Количество обрабатываемых деталей	прибл. 200 шт.
Количество шлифовальных обработок (после затупления)	прибл. 20x

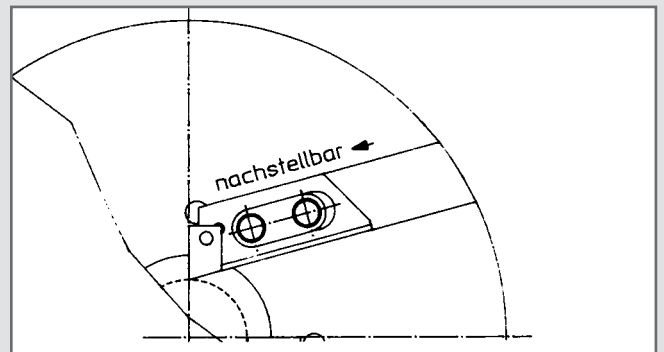
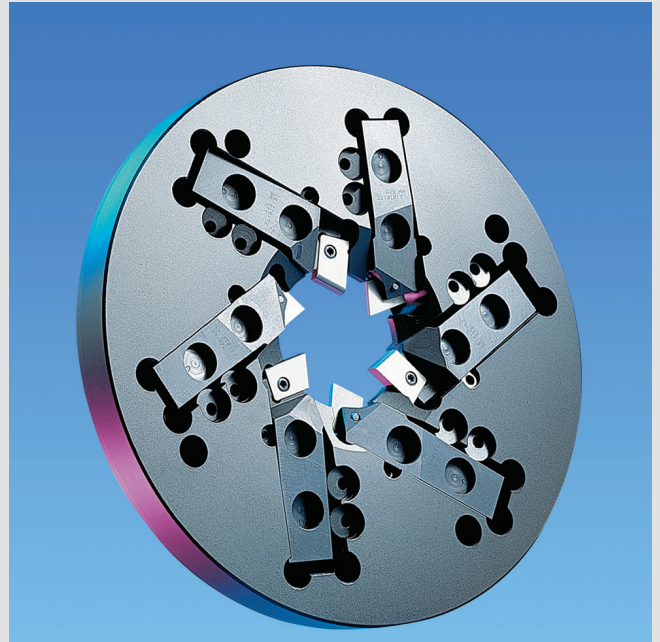
Wirbelaggregat AWS 160

Вихревой агрегат в употреблении AWS 160



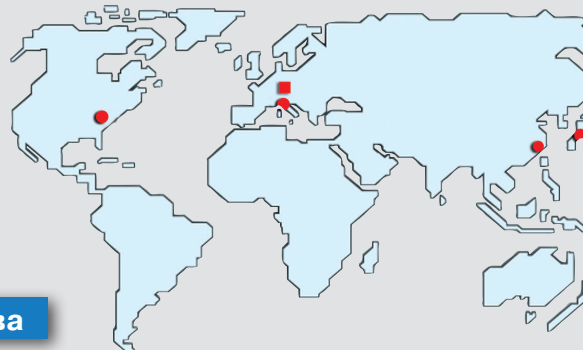
Patentiertes Wirbelwerkzeug

Запатентованный вихревой инструмент



Zentrale/ Центральный офис

- LEISTRITZ PRODUKTIONSTECHNIK GMBH
Postfach 30 41 · D-90014 Nürnberg
Tel.: +49 (0)911/4306 - 406
Fax: +49 (0)911/4306 - 440
E-Mail: produktionstechnik@leistritz.com



Niederlassungen/ Представительства

- LEISTRITZ CORPORATION
Allendale NJ 07401
165 Chestnut Street
Tel.: +1 201/934 8262
Fax: +1 201/934 8266
E-Mail: staff@leistritzcorp.com
- LEISTRITZ Machinery (Taicang) Co., Ltd.
3/Floor, Room 302, 98 Shanghai Road (East)
Taicang, Economy Development Area
Jiangsu 215400, China
Mobile: +49 151 1266 7910
E-mai: ptheobald@leistritz.com
- LEISTRITZ NIPPON CORPORATION
Tenma Hachikenya Bldg. 3F,
Kitahama Higashi 2 - 12,
Chuouku, Osaka 540 - 0031/Japan
Tel.: +81 6/4791 4233
Fax: +81 6/4791 4234
E-Mail: hhatanaka@leistritz-nippon.com
- LEISTRITZ Vertriebsbüro Süd
Hauptstr. 26 · CH-4456 Tenniken
Tel.: +41 61/975 33 33
Fax: +41 61/975 33 88
E-Mail: produktionstechnik@leistritz.com

Vertretungen/ Филиалы

-  Nordström AB
-  Festuns
-  Grampelhuber
-  Vogel
-    Galika